

Technical characteristics 42385200 42355200 Tension d'entrée U1 (3 Ph ; 50/60hz) 400V 440V Intensité d'entrée maximale I1máx 24A 22A 13A 15A Intensité primaire effective 1eff Puissance maximale effective 17 / 10 KVA Marge de régulation MIG/MAG I2min-I2max 30 ÷ 300 A / 45% Intensité de soudage MIG/MAG ED=100% 270 A / 100% Régulation de la tension de soudage U2min-U2max 12 ÷ 32\ Ø Diamètres de fil applicables (mm.) 0.8 ÷ 1.2 mm Bobines de fil 300 mm - 15 Kg Vitesse maximale du fil (m/min.) 1 ÷ 24 m/mir Svstème de traînage 4R -1 00 W-End Marge de régulation continue MMA I2min-I2max 3 0 ÷ 300 Å Marge de régulation continue TIG I2min-I2max 5 ÷ 300 A Facteur de protection mécanique IP IP 23 S Ventilation orzada ARGEUR x HAUTEUR x PROFONDEUR (mm) 45x541x660 44 Kg oids Efficacité de l'alimentation électrique 87% Consommation maximale en veille CONFORMEMENT AUX NORMES UNE-EN 60974. (1)

Description:

Equipement compact à technologie inverter pour le soudage électrique multi-procédés (procédé semi-automatique MIG/MAG soudage électrique multi-procédés (semi-automatique MIG/MAG, électrode MMA et procédé TIG).

Utilisation:

Usage industriel, idéal pour le soudage MIG/MAG des aciers doux, des aciers inoxydables et de l'aluminium, excellente dynamique de soudage. Commande synergique, large gamme de programmes pour le soudage MIG/MAG.

Alimentation électrique:

3Ph. 400 V-50/60 Hz ± 15 %.

Principaux avantages:

- -Ecran TFT.
- -Restriction d'accès (NIVEAUX DE SÉCURITÉ). NIVEAUX DE SÉCURITÉ).
- -Langues disponibles : Espagnol, anglais, français, allemand et italien,
- allemand et italien.
- -Procédé MIG/MAG avec régulation synergique de l'épaisseur de la soudure.

Epaisseur de la soudure.

- -Liste complète des programmes synergiques. MIG/MAG standard.
- -Contrôle numérique DSP à haute vitesse.
- Système de traînage à roulette -4.
- Contrôle de la vitesse par encodeur.
- -Bobine de fil Ø 300 mm (15 Kg).
- -Système modulaire avec une large gamme d'options. en option.
- -Changement de polarité (FCAW sans gaz).

Caractéristiques et éléments optionnels:

- Contrôle de l'arc pulsé. Carte étendue de programmes synergiques.
- programmes synergiques.
- Syner BI-PULSE : commande à double impulsion. Amélioration esthétique du cordon
- Arc TIG PULSE avec contrôle du cycle complet (F= 0.1÷1000Hz)
- Module de refroidissement à eau pour torche A Torche de soudage.



SASU ARC SOUDURE 26 rue Léonce Croisier 80220 GAMACHES